

Neues Schulungszentrum der Firma Bombé Parkett in Bad Mergentheim mit saugstarker Absauganlage von SPÄNEX

Bei der Suche nach hochwertigem Parkett wird man automatisch bei der Firma Bombé Parkett landen. Das traditionsreiche Unternehmen, 1780 durch Johann Benedikt Bombé gegründet, hat den heutigen Parkettmarkt maßgeblich mitgestaltet. Neben der Herstellung in Bad Mergentheim und in Mysłowice - Polen wird das Parkett von der Firma Bombé auch selbst verlegt. 300 eigene Fachhandwerker sind dafür im Einsatz. In 45 Studios wird deutschlandweit das gesamte Produktprogramm präsentiert.

Von dem Kundenkreis, zu dem neben den Privatkunden auch Grandhotels und Schlösser zählen, wird der Einsatz erlesener Materialien, die fachmännische Beratung, die hochwertige und gleichbleibende Qualität und die einfache Pflege besonders geschätzt, egal ob es sich um Mehrschicht-, Massivholzparkett oder Dielenböden handelt.

Jährlich werden ca. 1,2 Mio. m² Parkett deutschlandweit verlegt und Bestandsböden überarbeitet. Die Verlegung des Parketts hat großen Einfluss auf die Qualität und die Langlebigkeit der Böden, so dass die Firma Bombé Parkett diese Leistung bewusst durch eigene Fachhandwerker ausführen lässt.

Die Aus- und Weiterbildung der Mitarbeiter hat einen hohen Stellenwert im Hause, so dass ein neues Schulungszentrum 2018 erbaut und eingerichtet wurde. Der Maschinenpark, bestehend aus 12 Holzbearbeitungsmaschinen und 4 Reinigungsplätzen, musste abgesaugt werden, wobei die Besonderheit bestand, dass die Anschlussstutzen an den Maschinen nur einen Durchmesser von 60 mm haben. D. h., die Innenwiderstände der Bearbeitungsmaschinen sind relativ hoch, so dass ein Standardentstauber mit einem extern zur Verfügung stehenden Unterdruckniveau in der Größenordnung von ca. 3.000 Pa nicht ausreichend war.



Zum Einsatz kam ein sogenannter „Mitteldruckentstauber“. Die Baureihe dieser Kompaktenstauber stellt am Anschlussstutzen einen Unterdruck von bis zu 10.000 Pa zur Verfügung, der zur Überwindung der Druckverluste in den Bearbeitungsmaschinen und dem Rohrleitungssystem genutzt werden kann. Aufgrund des hohen Unterdruckes kommt diese Entstauberbaureihe von SPÄNEX auch bei der Absaugung von Handarbeitsmaschinen und Handarbeitsplätzen zum Einsatz.

Die kennzeichnenden Merkmale dieser Baureihe sind:

- **Hohe Saugleistung, geringer Energiebedarf**
Die beiden integrierten Hochleistungsventilatoren erzeugen drehzahl geregelt den hohen Unterdruck am Ansaugstutzen. Serienmäßig werden energiesparende Motore der Effizienzklasse IE 3 und ein Frequenzumformer eingesetzt.
- **Leiser Betrieb**
Der Schallschutz ist wirkungsvoll, so dass trotz der hohen Leistung zusätzliche Schalldämpfer nicht erforderlich sind.

■ **Effektive Filter- und Abreinigungstechnik**

Der hohe Abscheidegrad des eingesetzten, geprüften Filtermaterials sichert einen Reststaubgehalt in der Rückluft von $< 0,1 \text{ mg/m}^3$. Die Druckluftabreinigung (Jet-Pulse-System) sorgt bei geringem Druckluftverbrauch für eine effektive und gleichzeitig schonende Abreinigung der Filterelemente, so dass lange Standzeiten erreicht werden.

■ **Design und Kompaktheit**

Das Design und die konstruktive Gestaltung haben zu äußerst kompakten Gehäuseabmessungen geführt.

■ **Entsorgung**

Die abgeschiedenen Stäube werden in einer Abfülltonne mit eingelegtem Kunststoff sack gesammelt.

■ **Geringe Montagekosten**

Die betriebsfertige Anlieferung des Entstaubers führt zu kurzen Montagezeiten vor Ort.

■ **Umfangreiches Zubehör**

Sämtliche Rohr- und Formteile einschließlich eventuell erforderlicher Adapter zum Anschluss von Handarbeitsmaschinen werden von SPÄNEX geliefert.



In mehreren Terminen vor Ort wurden von dem zuständigen Außendienstmitarbeiter, Herrn Lukas Staffler, mit dem Kunden die Details des Projektes (Aufstellungsort des Entstaubers, Rohrleitungsführung, Rohrleitungsgruppen, Gleichzeitigkeitsfaktor, etc.) besprochen, so dass die endgültige Konzeption der Anlage festgelegt und das Angebot erstellt werden konnte, das Grundlage des erteilten Auftrages war.

Zu der Ausführung der Anlage ist Folgendes anzumerken:

- | | |
|-----------------------------|---|
| ■ max. Absaugluftmenge: | 1.200 m ³ /h |
| ■ Betriebsweise: | diskontinuierlich |
| ■ Luftrückführung: | 100 % |
| ■ Absaugrohrleitungssystem: | Aufteilung in 4 Gruppen |
| ■ Elektroschaltung: | Drehzahlregelung der Absaugventilatoren über Frequenzumformer |

Durch die Drehzahlregelung ist ein energieeffizienter Betrieb der Anlage gewährleistet. Aufgrund des unterschiedlichen Bedarfs an Absaugleistung wird durch den Frequenzumformer der Absaugvolumenstrom bei hohem Unterdruckniveau automatisch und kontinuierlich dem tatsächlichen Bedarf über die Drehzahl des Absaugventilators angepasst.

Resümee der Unternehmensleitung

Nach der Inbetriebnahme und der „zwar kurzen“ Betriebsphase ist man von der Funktionalität, dem Leistungsvermögen und dem leisen Betrieb der Anlage begeistert.

Anzumerken ist noch, dass die Werke an den Standorten Bad Mergentheim und Myslowice zur Absaugung der Bearbeitungsmaschinen mit Reihenfilteranlagen von SPÄNEX ausgestattet wurden, die seit vielen Jahren effektiv und klaglos die geforderten Leistungen erbringen.

Weitere Informationen rund um die Themen Absaugen, Filtern und Brikettieren finden Sie auf unserer Internetseite unter www.spaenex.de